

2. 1/22/2 DIALOG(R)File 351:Derwent WPI (c) 2004 Thomson Derwent. All rts. reserv.

003937970

WPI Acc No: 1984-083514/198414

XRAM Acc No: C84-035403

XRPX Acc No: N84-062349

Plastics or elastomer pump vane wheel - made integral
without gluing by injecting softer polymer round harder centre

Patent Assignee: ITT IND INC (INTT)

Inventor: KNEPSHIELD R E

Number of Countries: 007 Number of Patents: 002

Basic Patent:

Patent No Kind Date Applcat No Kind Date Week
EP-103720 A 19840328 83EP-0107642 A 19830803 198414 B

Priority Applications (No Type Date): 82US-0410378 A 19820823

Cited Patents: FR-1353064; FR-1516032; FR-2093656; FR-2348037; GB-2075599;
US-3053190; US-3136370

Designated States (Regional): BE; FR; GB; IT; NL; SE

Abstract (Basic): EP 103720 A

A vane wheel for pumps consists of a rigid core, to take the drive shaft, and relatively soft vanes whose centres are fixed to the core and which have flexible blades. Both the core and vanes are made of the same elastomer and the whole is one integral unit.

Specifically the central core requires to be rigid to transmit the shaft loads. The one-piece wheel is made of elastomer; if it is vulcanised e.g. neoprene, the score is made first and in a grade to produce a higher Shore hardness. The inner part and blades are then made of the same elastomer but with higher Shore hardness.

Construction has no glued joints and therefore there is no problem of finding suitable adhesives if new substances are used for the wheel.

0/3

Title Terms: PLASTICS; ELASTOMER; PUMP; VANE; WHEEL; MADE; INTEGRAL; GLUE;
INJECTION; SOFT; POLYMER; ROUND; HARD; CENTRE

Index Terms/Additional Words: NEOPRENE

Derwent Class: A88; Q51; Q56

International Patent Class (Additional): B29F-001/10; B29H-003/08;
F01C-021/08; F04C-005/00

File Segment: CPI; EngPI

Manual Codes (CPI/A-N): A12-H

Plasdoc Codes (KS): 0009 0010 0209 0231 1107 2020 2198 2437 2441 3232 2493
2545 2622 2628 3258 2726 2751

Polymer Fragment Codes (PF):

001 014 032 04- 062 063 117 124 231 359 431 443 456 461 473 476 477 50&
551 560 561 566 57& 582 623 629 651 687 688 723

THIS PAGE BLANK (USPTO)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

⑪ Veröffentlichungsnummer:

0 103 720
A1

⑫

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

⑬ Anmeldenummer: 83107642.7

⑪ Int. Cl.³: F 04 C 5/00

⑭ Anmeldetag: 03.08.83

F 01 C 21/08, B 29 F 1/10

⑬ Priorität: 23.08.82 US 410378

⑬ Anmelder: ITT INDUSTRIES INC.
320 Park Avenue
New York, NY 10022(US)

⑭ Veröffentlichungstag der Anmeldung:
28.03.84 Patentblatt 84/13

⑬ Benannte Vertragsstaaten:
BE FR GB IT NL SE

⑬ Benannte Vertragsstaaten:
BE DE FR GB IT NL SE

⑬ Anmelder: Deutsche ITT Industries GmbH
Hans-Bunte-Strasse 19 Postfach 840
D-7800 Freiburg(DE)

⑬ Benannte Vertragsstaaten:
DE

⑬ Erfinder: Knepshield, Robert Eugene
2317 Eastbluff Drive
Newport Beach California(US)

⑬ Vertreter: Gähr, Hans-Dieter et al,
c/o. Standard Elektrik Lorenz AG Patent- und
Lizenzwesen Postfach 300 929 Kurze Strasse 8
D-7000 Stuttgart 30(DE)

⑬ Schaufelradanordnung für Pumpen.

⑭ Eine flexible Schaufelradanordnung (26) für Pumpen wird beschrieben, in der das Schaufelrad (12), das die flexiblen Flügel (18) enthält, um einen Kern (14) von im wesentlichen demselben Material, aber von größerer Shorehärte, gespritzt ist, ohne eine dazwischenliegende Befestigungsart anzuwenden, um eine einstückige, einheitliche Struktur zu erhalten.

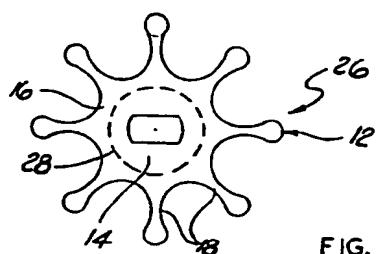


FIG. 3

EP 0 103 720 A1

R.E.Knepshield-2

Schaufelradanordnung für Pumpen

Die Erfindung betrifft im allgemeinen eine Schaufelradanordnung für Pumpen, die aus einem relativ starren Kern, der eine Antriebswelle aufnehmen kann, und einem relativ weichen Schaufelrad besteht, dessen Mittelteil oder Nabe mit dem Kern verbunden ist, und das am äußeren Umfang mit flexiblen Flügeln versehen ist, und insbesondere solch eine Anordnung, die aus starren und flexiblen Teilen zusammengesetzt ist.

05

Es ist eine Schaufelradanordnung des allgemeinen Typs aus der US-PS 3.014.429 (Doble) bekannt, in der ein Schaufelrad aus elastomerem Material um einen starren Kern oder Einsatz gespritzt ist. Das flexible Glied der Anordnung, nämlich das Schaufelrad, ist aus Neopren (2 Chlorbutadien 1,3), Gummi, Viton (Viniliden-Chlorid-Hexafluorpropylen) oder anderen elastomerischen bzw. gummiähnlichen Materialien hergestellt. Der Kern besteht aus Messing, Stahl, Epoxidharz oder ähnlichen starren Materialien. Das flexible Schaufelrad ist mit dem Kern beispielsweise durch

10

15

Verklebung verbunden, wobei der Klebstoff an der äußeren Oberfläche des Kernes aufgetragen ist, an der das Schaufelrad an dem Kern haftet. Wenn das flexible Schaufelrad an der Stelle um den Kern gespritzt wird, trocknet die 05 Verklebung auch, wodurch eine mechanische Verbindung zwischen dem Schaufelrad und dem Kern hergestellt wird. Klebeverbindungen sind oft dadurch problematisch, daß sie eine Haftung zwischen sehr unterschiedlichen Materialien herstellen müssen, wie beispielsweise zwischen solchen, 10 die eine spezielle Behandlung bzw. Vorbehandlung benötigen. Wenn bei der Konstruktion von Schaufelrädern neue Materialien verwendet werden, müssen für diese Materialien auch die Klebeverbindungen neu untersucht und gegebenenfalls ein anderer Kleber eingeführt werden.

15 Es ist weiterhin in der Press- bzw. Spritztechnik bekannt, daß elastomere Materialien mit verschiedener Shorehärte übereinander geschichtet werden können, um Unterschiede in der Flexibilität oder der Elastizität der verpressten Teile zu erhalten. So ein Verfahren wird beispielweise zur Herstellung von Schwimmflossen und auch zur Herstellung von Einsätzen für elektrische Steckverbinder verwendet und ist in der GB-PS 968.707 beschrieben. In jedem Fall bestehen sowohl die weichen als auch 20 die starren Teile aus demselben Grundmaterial.

25 Die US-PS 4.293.128 betrifft einen elektrischen Steckerkörper, der aus zwei Plastikteilen besteht, die im wesentlichen aus demselben Materialien bestehen, nämlich Materialien, die dasselbe Grundpolymer aufweisen.

Bis jetzt sind nach meiner Kenntnis solche Zusammensetzungen noch nicht bei der Herstellung von Schaufelrädern für Pumpen verwendet worden.

05 Es ist deshalb die Aufgabe der vorliegenden Erfindung eine Schaufelradanordnung für Pumpen zu schaffen, die aus einem relativ starren Kern und aus einem relativ weichen Schaufelrad besteht, und die beiden Teile miteinander zu verbinden, ohne zwischen den beiden Teilen eine Klebeverbindung anzuwenden.

10 Diese Aufgabe wird durch die im Kennzeichen des Anspruchs 1 angegebenen Maßnahmen gelöst.

15 Auf diese Weise können durch die Erfindung eine große Anzahl von elastomeren Materialien verwendet werden, um eine Schaufelradanordnung für Pumpen herzustellen, ohne die Notwendigkeit, Klebemittel auf den Kern der Anordnung während des Herstellungsverfahrens aufbringen zu müssen und auch ohne sich darum kümmern zu müssen, neue Klebemittel zu erforschen, wenn neue Materialien für die beiden miteinander zu verklebenden Teile der Schaufelradanordnung verwendet werden sollen.

20 Vorteilhafte Weiterbildungen der Erfindung sind in den Unteransprüchen enthalten.

Die Erfindung wird anhand von Beispielen beschrieben. In den Zeichnungen zeigt :

Fig. 1 eine Draufsicht auf eine konventionelle Schaufelradanordnung mit flexiblen Flügeln,

05 Fig. 2 einen Ausschnitt aus der Schaufelradanordnung nach Fig. 1, die an den dargestellten Flügeln des Schaufelrades die Auslenkung der Flügel zeigt, wenn das Schaufelrad sich in einem Pumpengehäuse dreht,

10 Fig. 3 eine Draufsicht auf die Schaufelradanordnung nach der Erfindung.

Das in den Fig. dargestellte Beispiel wird nun im Detail beschrieben, wobei gleiche Bezugszeichen für gleiche in den Fig. dargestellten Teile verwendet sind.

15 In den Fig. 1 und 2 ist die flexible Schaufelradanordnung mit 10 bezeichnet. Diese Schaufelradanordnung 10, die bisher in Pumpen eingesetzt wird, besteht aus einem Schaufelrad 12, an dessen Nabe 16 sich nach außen erstreckende Flügel 18 angeordnet sind, und einem Kern 14. Wie eingangs schon erwähnt, ist das Schaufelrad 12 aus einem relativ weichen Material und der Kern 14 aus einem relativ starren bzw. harten Material hergestellt. Das Schaufelrad 12 ist an dem Kern 14 mittels einer Klebeverbindung befestigt, die in Fig. 1 als dünne Schicht 20 dargestellt ist, obgleich sie normalerweise im Endprodukt

nur als dünne Linie erscheint. In der Mitte des Kernes 14 ist eine Öffnung 22 vorgesehen, die im eingebauten Zustand in ein Pumpengehäuse die Antriebswelle (nicht dargestellt) eines Pumpenmotors aufnimmt.

05 Das Schaufelrad 12 hat die Funktion eine Flüssigkeit innerhalb des Pumpengehäuses zu transportieren, wobei die Flügel 18 über eine nicht dargestellte Nocke innerhalb des Pumpengehäuses gleiten und die Flügel 18 aus ihrer normalen Form (siehe Fig. 1) dabei abbiegen, wie dies in Fig. 2 dargestellt ist. Diese Abbiegebewegung bewirkt einen Kraftarm entlang der Achse 24 und tendiert dazu, daß die Nabe 16 des Schaufelrades 12 aus elastomerem Material weg vom Kern 14 entlang der Grenzfläche zwischen den beiden Teilen gedrückt wird.

10 15 Die Klebeverbindung 20 enthält normalerweise ein unvulkanisiertes Polymer und Lösungsmittel sowie andere Bestandteile, die die Klebeverbindung bewirken und das Schaufelrad 12 an der äußeren Fläche des Kernes 14 haften lassen. Nachdem das Schaufelrad 12 um den Kern 14 herum befestigt ist, werden Hitze und Druck angewendet, um den Vulkanisierprozess zu kompletieren. Zu diesem Zeitpunkt erfolgt eine chemische Änderung, die bewirkt, daß die Nabe 16 des Schaufelrades 12 an der Klebeverbindung 20 hält. Die so hergestellte Schaufelradanordnung kann dann durch die Antriebswelle gedreht werden und überträgt ein Drehmoment über den Kern 14, die Klebeverbindung 20 zu der Nabe 16 und letztlich zu den Flügeln 18 des Schaufelrades 12 und treibt eine Flüssigkeit durch das Pumpengehäuse.

20 25

05

10

15

20

25

In Fig. 3 ist die Schaufelradanordnung 26 nach der Erfindung dargestellt, die in der Konstruktion ähnlich ist wie die Schaufelradanordnung 10, die in den Fig. 1 und 2 dargestellt ist, bis auf einen bedeutenden Unterschied, nämlich das Fehlen der Klebverbindung 20. Die Verbindung zwischen dem Schaufelrad 12 der Schaufelradanordnung 26 und dem Kern 14 ist durch einen gestrichelt ausgeführten Kreis 28 dargestellt. Ein anderer bedeutender Unterschied von der Schaufelradanordnung 10 nach dem Stand der Technik ist die Verwendung von im wesentlichen gleichen Materialien für das Schaufelrad 12 und den Kern 14.

Die Verbindung 28 zwischen der Nabe 16 des Schaufelrades 12 und dem Kern 14 in der Anordnung 26 nach der vorliegenden Erfindung kann durch Vulkanisation oder durch reine Wärmebehandlung erreicht werden, die abhängig ist von der Wahl des Grundmaterials für das Schaufelrad 12 und den Kern 14, wobei die Nabe 16 und die Flügel 18 des Schaufelrades 12 immer aus identischem Material bestehen.

Weiterhin ist die Verbindung 28 zwischen dem Schaufelrad 12 und dem Kern 14 nach der vorliegenden Erfindung nicht nur eine einzelne abstrakte Linie, sondern mehr eine Grenzschicht, die sich sowohl auf der Außenseite als auch auf der Innenseite des gestrichelt dargestellten Kreises 28 erstreckt.

Der Kern 14 ist aus einem Material hergestellt, das im wesentlichen dasselbe ist wie das Material des Schaufelrades 12 bis auf die erforderliche unterschiedliche Här-

te. Um das Drehmoment, das von der Antriebswelle des Motors geliefert wird, auf die Flügel 18 des Schaufelrades 12 über den Kern 14 und die Nabe 16 übertragen zu können, ist es notwendig, daß der Kern 14 nahezu starr ist.

05 Die Schaufelradanordnung 26 nach der vorliegenden Erfindung kann entweder aus einem vulkanisierbaren Elastomer oder aus einem thermoplastischen Elastomer hergestellt sein.

10 Wenn das Material ein vulkanisierbares Elastomer ist, wie beispielsweise Neopren, ist der Kern 14 anfänglich aus einem Elastomer im ungehärteten Zustand mit einer Shorehärte hergestellt, die ausreichend ist das Drehmoment von der Antriebswelle des Motors auf die Flügel 18 des Schaufelrades zu übertragen. Die Nabe 16 und die Flügel 18 des Schaufelrades 12 sind im wesentlichen aus demselben vulkanisierbaren Material hergestellt, aber dieses Material weist eine viel kleinere Shorehärte auf, damit die Flügel 18 innerhalb des gewünschten Bereiches flexibel sind bzw. sich biegen können.

20 Der Kern 14, hergestellt aus dem ungehärteten vulkanisierbaren Elastomer, wird über einen Kerndorn montiert und in die Form eines Press- oder Spritzwerkzeuges eingesetzt, ohne einen Kleber bzw. eine Klebeverbindung dazuzufügen. Auf konventionelle Weise wird dann das Material für die Nabe 16 und die Flügel 18 des Schaufelrades 12 in die Form des Presswerkzeuges rund um den Kern 14 unter Anwendung eines entsprechenden Druckes und einer geeigne-

ten Temperatur eingespritzt, was eine Vernetzung zwischen dem Material des Kernes 14 und dem Material des Schaufelrades 12 während der Aushärtung desselben bewirkt, mit dem Ergebnis, daß die fertige Anordnung 26 einstückig ist
05 und eine einheitliche Struktur aufweist, die keine Klebeverbindung erfordert.

Wenn das Material ein thermoplastisches Elastomer ist, kann der Kern 14 auf übliche Weise in einer Press- oder Spritzform hergestellt und nach Abkühlen gelagert werden.
10 Im abschließenden Press- oder Spritzverfahren wird der starre Kern 14, auf einem Kerndorn angeordnet, in das Press- oder Spritzwerkzeug eingesetzt. Ungleich dem oben beschriebenen ersten Verfahren ist die Pressung des Kernes 14 komplett bzw. abgeschlossen. Da das Material in
15 dieser Ausführungsform thermoplastisch ist und daher wiederverformbar, kann der Kern 14 von Anfang an verpresst sein. Nach Einsetzen des Kerns 14 in das Press- oder Spritzwerkzeug, wie oben beschrieben, wird dann das flexible aus demselben Grundstoff wie das Material des
20 Kernes 14 bestehende Material des Schaufelrades 12 rund um den Kern 14 in das Presswerkzeug eingespritzt und bildet die Nabe 16 und die Flügel 18 des Schaufelrades 12.

Bei Verwendung des thermoplastischen Materials wird durch die Anwendung von Hitze und Druck das in der Pressform
25 noch fließende Material des Schaufelrades 12 die äußere Umfangsfläche des Kerns 14 berühren, was bewirkt, daß diese Fläche des Kerns 14 bis in eine genügende Tiefe schmilzt, so daß eine Verschmelzung zwischen der Nabe 16

05

und dem Kern 14 entsteht. Nach Abkühlung bildet die so entstandene Schaufelradanordnung 26 eine einheitliche, einstückige Struktur. Ein bevorzugtes thermoplastisches Material, das zur Ausformung der Schaufelradanordnung 26 nach der vorliegenden Erfindung verwendet werden kann, ist eine voll polymerisierte polyolefine Verbindung, die unter dem Warenzeichen "SANTOPRENE" durch die Firma Monsanto Company in den Handel gebracht wird.

10

Es können aber auch andere thermoplastische Materialien verwendet werden, wenn sie unterschiedliche Shorehärten zur Ausbildung des Kernes 14 und des Schaufelrades 12 gestatten.

15

20

25

In jeder Ausführungsform nach der Erfindung, entweder bei einem thermoplastischen oder einem vulkanisierbaren elastomeren Material können die unterschiedlichen Shorehärten für das Schaufelrad 12 und für den Kern 14 durch Beigabe von härrenden Füllstoffen in das elastomere Material jedes einzelnen Teiles erhalten werden. Der relativ harte Kern 14 enthält prozentual einen höheren Anteil an härrenden Füllstoffen als das relativ weichere Schaufelrad 12. Die Materialien unterschiedlicher Härte können auch durch Änderung der chemischen Struktur von einem der Materialien erhalten werden, vorausgesetzt, daß jedes Material in jedem Fall dieselbe polymere Grundstruktur enthält.

Durch das Verfahren nach der Erfindung werden die Naben 16 des Schaufelrades 12 und der Kern 14 an der Verbindung

0103720

R.E.Knepshield-2

-10-

derselben eng vermischt. In anderen Worten ausgedrückt, ist die Verbindung zwischen dem Schaufelrad 12 und dem Kern 14 molekular zusammenhängend.

05 Als ein Ergebnis ist sicher, daß das Material der Schaufelradanordnung 26 überall zusammenhängend ist, so daß das Drehmoment, was durch die Antriebswelle des Motors an den Kern 14 weitergeleitet wird, voll auf die Flügel 18 des Schaufelrades 12 übertragen wird, ohne daß sich dabei die Nabe 16 des Schaufelrades 12 vom Kern 14 lösen kann.

R.E.Knepshield-2

Patentansprüche

1. Schaufelradanordnung für Pumpen, die aus einem relativ starren Kern, der eine Antriebswelle aufnehmen kann, und aus einem relativ weichen Schaufelrad besteht, dessen
05 Mittelteil oder Nabe mit dem Kern verbunden ist und das am äußeren Umfang mit flexiblen Flügeln versehen ist, dadurch gekennzeichnet, daß das Material des Schaufelrades (12) und des Kernes (14) aus dem gleichen Grundmaterial besteht, und daß die aus
10 Schaufelrad (12) und Kern (14) bestehende Anordnung (26) eine einheitliche, einstückige Struktur bildet.

2. Schaufelradanordnung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Materialien, aus denen das Schaufelrad (12) und der Kern (14) bestehen, an der Verbindung zwischen diesen Teilen innerlich vernetzt sind.
15

3. Schaufelradanordnung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Schaufelrad (12) und der Kern (14) aus elastomeren Materialien hergestellt sind, die dasselbe Grundpolymer aufweisen.

4. Schaufelradanordnung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Verbindung zwischen dem Schaufelrad (12) und dem Kern (14) eine zusammenhängende Molekularstruktur aufweist.

05 5. Schaufelradanordnung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Härte des Schaufelrades (12) und des Kernes (14) durch Beigabe von härrenden Füllstoffen in das elastomere Material erhalten wird und daß der relativ starre Kern (14) einen höheren Prozentsatz von härrenden 10 Füllstoffen enthält als das relativ weiche Schaufelrad (12).

15 6. Schaufelradanordnung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Schaufelrad (12) und der Kern (14) aus im wesentlichen dem gleichen Thermoplastik- Elastomer zusammengesetzt sind.

7. Schaufelradanordnung nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß das Elastomer eine polymerisierte, polyolefine Verbindung ist.

20 8. Schaufelradanordnung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Schaufelrad (12) und der Kern (14) aus demselben gehärteten vulkanisierbaren Elastomer zusammengesetzt ist.

25 9. Verfahren zum Herstellen einer einheitlichen Schaufelradanordnung für Pumpen, die einen Kern und ein Schaufelrad aufweist, das aus einer Nabe und nach außen sich er-

streckenden Flügeln besteht, wobei der Kern aus einem relativ starren Material und das Schaufelrad aus einem relativ weichem Material besteht, gekennzeichnet durch folgende Verfahrensschritte :

05 Formung des Kernes (14) aus einem relativ starren bzw. harten Material,

10 Spritzen des Schaufelrades (12) aus relativ weichem Material um den Kern (14) herum, ohne eine dazwischenliegende Klebeverbindung (20) hinzuzufügen,

15 10. Verfahren nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß das Material für beide miteinander zu verbindenden Teile im wesentlichen das gleiche thermoplastische Elastomer ist,

20 daß das Schaufelrad (12) im flüssigen Zustand um den Kern (14) herum unter genügend großer Hitze und entsprechenden Druck gespritzt wird,

25 und daß die äußere Umfangsfläche des Kerns (14) bis in ausreichende Tiefe geschmolzen wird, so daß eine innige Verbindung zwischen dem Kern (14) und dem Schaufelrad (12) entsteht.

30 11. Verfahren nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß das Material für die miteinander zu verbindenden Teile im wesentlichen das gleiche vulkanisierbare Elastomer ist und der Kern (14) anfänglich aus diesem relativ harten Material in stofflich ungehärteter Form hergestellt ist,

0103720

-14

R.E.Knepshield-2

daß das Schaufelrad (12) um den Kern (14) herum gespritzt wird, während das harte Material im ungehärteten Zustand verbleibt,

05 und daß die Materialien zusammen gehärtet werden, so daß eine Vernetzung der Materialien an der Verbindung zwischen dem Schaufelrad (12) und dem Kern (14) entsteht.

- 11 -

0103720

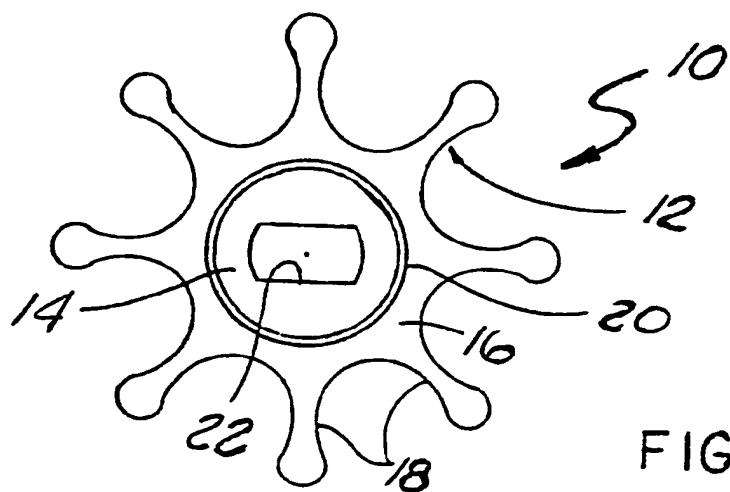
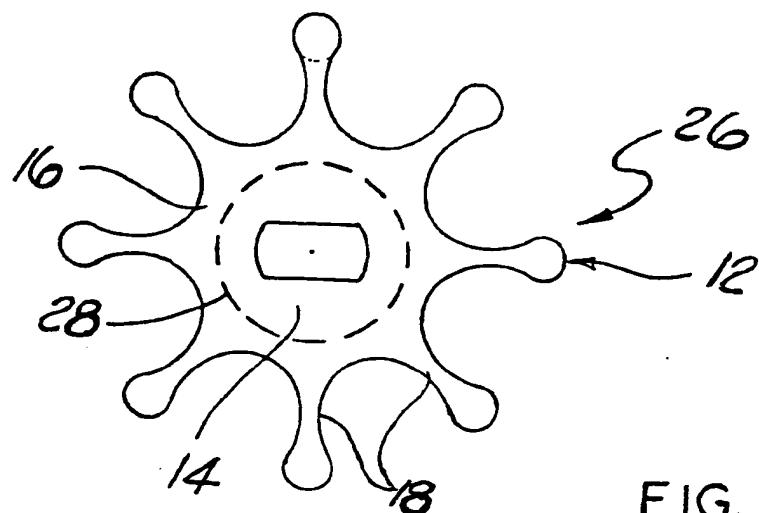
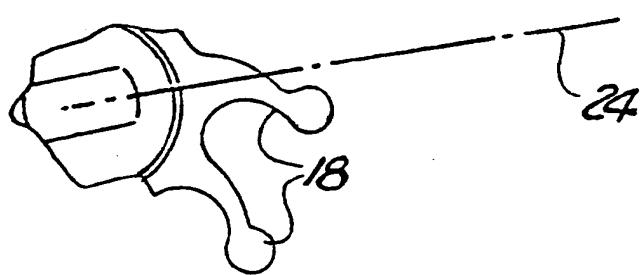


FIG. 2





EP 83 10 7642

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betriebs Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl. 5)
Y	US-A-3 053 190 (CARLSON) *Spalte 1, Zeile 71 bis Spalte 2, Zeile 7; Figuren*	1,2	F 04 C 5/00 F 01 C 21/08 B 29 F 1/10
Y	---	1,2	
Y	US-A-3 136 370 (CARLSON) *Spalte 2, Zeilen 1-50; Figuren*	1,2	
Y	---	1,5	
Y	GB-A-2 075 599 (BRUNSWICK CORP.) *Seite 2, Zeilen 8-18; Figuren 2,3,4*	1-11	
Y	---		
Y	FR-A-1 353 064 (HOOKER CHEM. CORP.) *Seiten 1,2; Seite 3, rechte Spalte, vorletzter Absatz*	2-7,9, 10	
Y	---		
Y	FR-A-2 348 037 (DEMAG KUNSTSTOFFTECHNIK) *Seite 1, Zeile 17 bis Seite 2, Zeile 23; Seite 3, letzter Absatz; Seite 4, Zeilen 1-11; Seite 7, Ansprüche 1-6*		F 04 C B 29 F
Y	---		
Y	FR-A-2 093 656 (DUNLOP HOLDINGS LTD) *Seite 1; Seite 2, Zeilen 1-22*	2-11	
	---	-/-	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			
Recherchenort DEN HAAG	Abschlußdatum der Recherche 05-12-1983	Prüfer KAPOURAS T.	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet	E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist		
Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie	D : in der Anmeldung angeführtes Dokument		
A : technologischer Hintergrund	L : aus andern Gründen angeführtes Dokument		
O : nichtschriftliche Offenbarung			
P : Zwischenliteratur			
T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze	& : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument		



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

0103720

Nummer der Anmeldung

EP 83 10 7642

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			Seite 2
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betritt Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl. 5)
Y	<p>FR-A-1 516 032 (COLUMBIAN CARBON CO.) *Seite 2, linke Spalte, letzter Absatz und rechte Spalte, erster Absatz; Figuren 1-5*</p> <p>-----</p>	3, 9, 10	
RECHERCHIERTE SACHGEBiete (Int. Cl. 5)			
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			
Recherchenort DEN HAAG	Abschlußdatum der Recherche 05-12-1983	Prüfer KAPOULAS T.	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze			
E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			